



编号: 0177-2021-2022

## 测量过程控制检查表

| 测量过程<br>(参数)名称        | 波纹管内径尺寸测量过程                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                             | 企业部门                | 质检部    |              |
|-----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|---------------------|--------|--------------|
| 被测参数<br>要求            | 参数 M                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 内径尺寸<br>$\Phi$ (220-225) mm | 测量过程计量<br>要求        | 最大允许误差 | 1.67mm       |
|                       | 公差 T                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 5mm                         |                     | 允许不确定度 | 0.56mm       |
|                       | 其他要求                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 无                           |                     | 其他要求   | 无            |
| 测量过程要素控制状况            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                             |                     |        |              |
| 过程要素                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 计量特性                        |                     |        | 是否满足<br>计量要求 |
| 测量设备名称                | 测量范围                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 校准不确定度                      | 最大允许误差              | 其他特性   | 满足           |
| 游标卡尺                  | (0-300) mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | $U=0.02\text{mm}, k=2$      | $\pm 0.04\text{mm}$ | /      |              |
| 测量过程控制规范编号            | YYSY/GF01-2020                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                             |                     |        | 满足           |
| 测量方法编号                | GB/T8806-2008                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                             |                     |        | 满足           |
| 环境条件                  | 室温                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                             |                     |        | 满足           |
| 操作人员姓名                | 沈文婷, 培训合格后上岗                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                             |                     |        | 满足           |
| 测量不确定度评定方法            | 附 1 《测量过程不确定度评定报告》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                             |                     |        | 满足           |
| 有效性确认方法               | 附 3 《测量过程有效性确认表》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                             |                     |        | 满足           |
| 测量过程监视方法、<br>监视记录及控制图 | 附 2 《测量过程监视记录及控制图》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                             |                     |        | 满足           |
| 综合评价                  | <p>审核记录:</p> <p>1.查《波纹管内径尺寸测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求;</p> <p>2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控;</p> <p>3.查该测量过程不确定度评定方法正确;</p> <p>4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求;</p> <p>5.查该测量过程监视记录, 在控制限内。测量过程控制图绘制方法正确。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p> |                             |                     |        |              |

审核日期: 2022 年 4 月 29 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表: 王明